

Erteilt auf Grund des Ersten Überleitungsgesetzes vom 8. Juli 1949
(WtGBL S. 175)

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



AUSGEGEBEN AM
30. JULI 1953

DEUTSCHES PATENTAMT

PATENTSCHRIFT

Nr. 884 936

KLASSE 7c GRUPPE 10

M 10998 Ib/7c

Der Erfinder hat beantragt, nicht genannt zu werden

Metallwarenfabrik Twick & Lehrke, Gütersloh (Westf.)

Verfahren zur Herstellung von mit seitlich vorspringenden
Haken od. dgl. versehenen Möbelbeschlagteilen

Patentiert im Gebiet der Bundesrepublik Deutschland vom 16. September 1951 an
Patentanmeldung bekanntgemacht am 6. November 1952
Patenterteilung bekanntgemacht am 18. Juni 1953

Die mit seitlich vorspringenden Haken versehenen Bettbeschlagteile werden bisher aus Bandeisen hergestellt, dessen Breite der größten Breite des Beschlagteils entspricht. Dabei wird das Material zwischen den seitlich vorstehenden Haken und außerhalb derselben ausgestanzt. Dadurch entsteht ein beträchtlicher Abfall, der nur als Schrott einer Wiederverwertung zugeführt werden kann.

Die Erfindung bringt auf diesem Gebiet einen beträchtlichen Fortschritt, und zwar besteht der Erfindungsgedanke im wesentlichen darin, die Beschlagteile mit ihren Längskanten mittels eines mit zwei der Form der Haken entsprechend vorspringenden Schneiden versehenen Stempels von einem der Höhe oder Länge der Beschlagteile entsprechend breit bemessenen Bandeisen- oder Blechstreifen abzutrennen, so daß durch die vorspringenden Haken des abgetrennten Werkstücks in dem Rücken des nachfolgenden Werkstücks entsprechend geformte Aussparungen entstehen oder umgekehrt.

Durch dieses Herstellungsverfahren wird gegenüber der bisher gebräuchlichen Arbeitsweise eine wesentliche Werkstoffersparnis und damit eine erhebliche Verbilligung des Beschlags erzielt, während andererseits die Stabilität des Beschlags durch die im Rücken vorgesehenen Aussparungen nicht beeinträchtigt ist.

In der Zeichnung ist die Erfindung an einem Ausführungsbeispiel veranschaulicht. Es zeigt

Fig. 1 die erfindungsgemäße Herstellungsweise eines Bettbeschlagteils, FITTING PART

Fig. 2 das fertige Beschlagteil.

Nach der Erfindung werden die Beschlagteile *a* aus einem Bandeisen- oder Blechstreifen *b* hergestellt, dessen Breite *c* der Höhe oder Länge *d* des Beschlagteils *a* entspricht. Diese Bandeisen- oder Blechstreifen *b* werden in einer mit einem Folgeschnitt ausgestatteten Stanze in Pfeilrichtung *A*

absatzweise verschoben und zunächst mittels der Doppelseitenschneider *f*, der Fassonlochstempel *g* und der Lochstempel *h* die Abrundungen an den Enden und den Haken sowie die Löcher für die Befestigungsschrauben ausgeschnitten. Danach erfolgt das Abtrennen der Beschlagteile *a* mittels eines Trennstempels *i*, der zwei der Form der Haken *k* entsprechend vorspringende Schneiden *m* aufweist. Die vorspringenden Haken *k* des abzutrennenden Werkstücks werden mithin aus dem Rücken des nachfolgenden Werkstücks ausgeschnitten, so daß in den Beschlagteilen die den Haken entsprechend geformten Aussparungen *n* entstehen.

Es ist naturgemäß auch möglich, die Schneidwerkzeuge so auszubilden, daß die Beschlagteile mit den Haken *k* nach außen gerichtet aus der Maschine herausfallen.

PATENTANSPRUCH:

Verfahren zur Herstellung von mit seitlich vorspringenden Haken od. dgl. versehenen Möbelbeschlagteilen, dadurch gekennzeichnet, daß die Beschlagteile mit ihren Längskanten mittels eines mit zwei der Form der Haken (*k*) entsprechend vorspringenden Schneiden (*m*) versehenen Stempels (*i*) von einem der Höhe oder Länge (*d*) der Beschlagteile (*a*) entsprechend breit bemessenen Bandeisen- oder Blechstreifen (*b*) abgetrennt werden, so daß durch die vorspringenden Haken (*k*) des abgetrennten Werkstücks in dem Rücken des nachfolgenden Werkstücks entsprechend geformte Aussparungen (*n*) entstehen oder umgekehrt.

Angezogene Druckschriften:

»Maschinenbau, der Betrieb«, Jahrgang 1934, Heft 21/22, S. 590.

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen

SHEET
METAL
STAMP

Fig.1

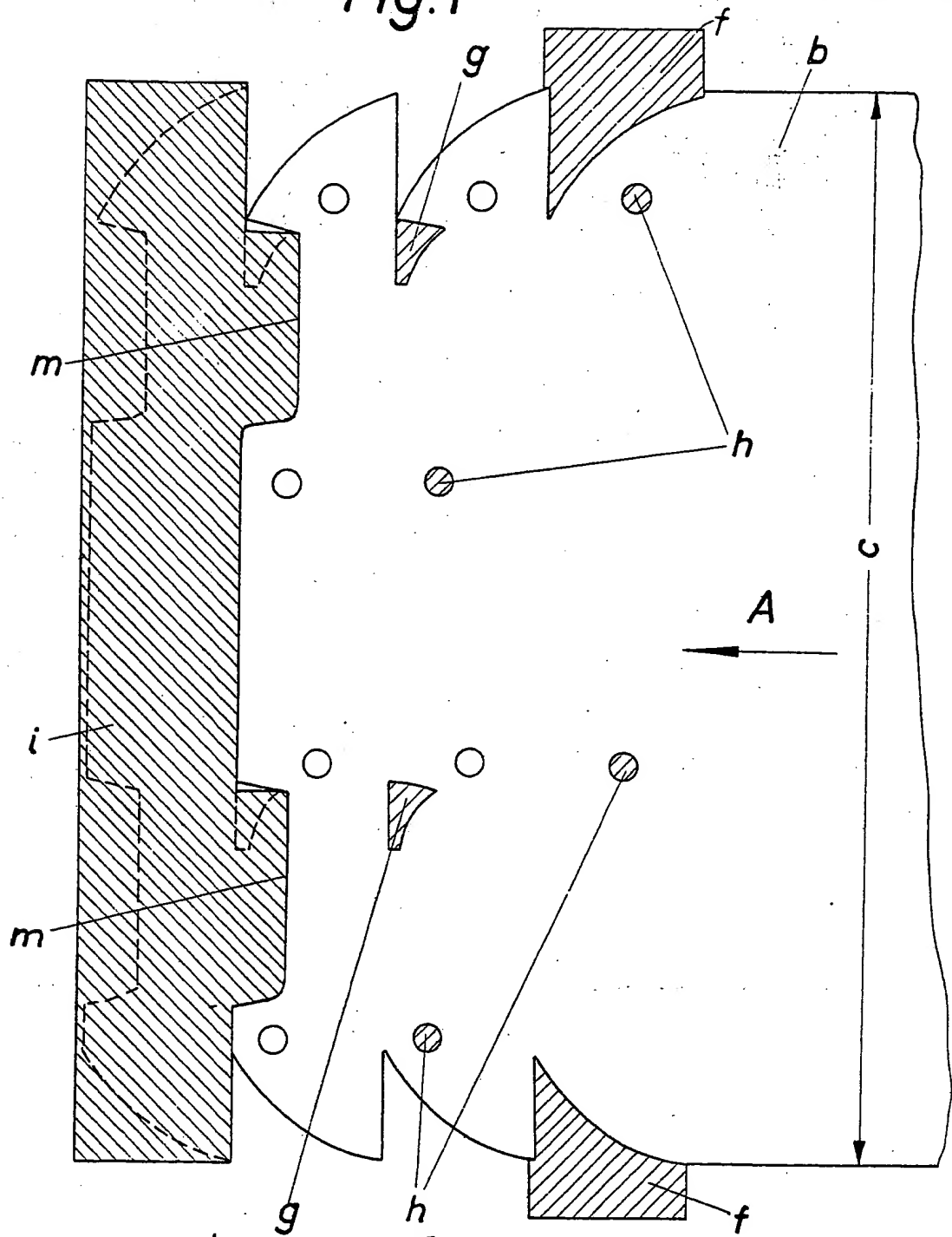
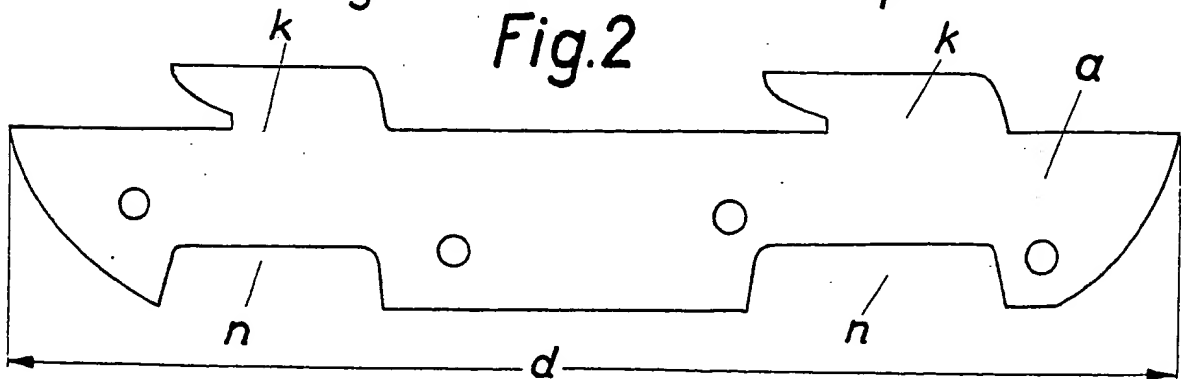


Fig.2



THIS PAGE BLANK (USPTO)